

Utilisable dans la plage de température : 70°C – 420°C

Mode d'emploi pour préparer solution mix à préparer (Mix = 10% de Pur – 90% de matière vierge)

Pendant le nettoyage garder la même température et la même vitesse de la dernière matière passée en production.

Calculer la capacité de la machine en kg du cylindre d'alimentation à la sortie (injection mould machine extrusion), exemple : capacité = 1 Kg

1. Purger avec 200 gr de **matière vierge**, (par exemple du **HDPE**)
2. Purger avec 100 gr de **Mix préparé** (1/10 de la capacité du cylindre)
3. Purger avec 200 gr de **matière vierge**, (par exemple du HDPE)
4. Purger avec 100 gr de **Mix préparé**
5. Purger avec 200 gr de **matière vierge**,(par exemple du HDPE)
6. Purger avec 200 gr de **matière vierge**, (par exemple du HDPE) pour vérifier si le système est nettoyé.
7. Procéder ensuite à la nouvelle production .

Capacité:		**Quantité: Mix préparé**	**Matière Vierge (HDPE)**
1 Kg	(es.Moulage 200 Tonn)	200 gr	800 gr
2 Kg	400 Tonn	400 gr	1600 gr
4 Kg	800 Tonn	800 gr	3200 gr

Mode opératoire pour bloc chauds:

- Après avoir effectué le nettoyage du cylindre, de la vis et de la buse.
- Augmenter la température du moule au maximum possible de la matière utilisée précédemment
- Puis répéter les étapes 1 à 7 avec le moule ouvert.

ERRE. TI – Via P. Isola, 68 - 15067 Novi Ligure (AL)
Tel - Fax 0143/71256 r.a. – Cell. 348/2239672
www.erreti92.it e-mail: erreti@erreti92.it